057 HS

Alta seguridad automotriz clave Clisés Manual

MANUAL DE OPERACIÓN

ilco

Este manual se aplica específicamente a la Ilco 057 HS máquina clave. Que identifica de manera adecuada su modelo y ayuda a asegurar que usted reciba partes correctas si alguna vez necesita piezas de repuesto. Conserve este manual en un lugar seguro. Si la propiedad de esta máquina es transferida, este folleto se deben acompañar a la máquina. Cuando esté buscando servicios información acerca de esta máquina, hacen referencia al Modelo No. (057 HS) y el número deseado (véanse las páginas 6-8).

CONTENTS

Garantía 2
General de Seguridad 3
Introducción/Instrucciones de desembalaje 4
Transporte de la 057 HS 5
Vista de Ensamble 6-7
Lista de piezas 7
Identificación de los componentes de funcionamiento (nombres y números de pieza) 8
Operaciones básicas 9
Ajuste de la guía de corte y cortador 10-11
Duplicación de procedimientos clave 12-15
Cortadores y accesorios opcionales 16

UN AÑO DE GARANTÍA LIMITADA

Kaba Ilco Corp. garantiza al comprador original de cualquier nuevo modelo 057 SA s de la máquina que va a reparar o reemplazar, a su discreción, cualquier parte de cualquier máquina que demuestra, a satisfacción razonable de Kaba Ilco Corp. tener defectos derivados de los defectos de fabricación de la máquina o de defectos en los materiales o componentes, durante un período de un (1) año a partir de la fecha del envío de la máquina por Kaba Ilco Corp., siempre que la máquina es devuelta por el transporte prepagado a Kaba Ilco Corp. o de su representante autorizado, antes de la expiración del período de garantía, junto con una descripción detallada del defecto (s). Kaba Ilco Corp. puede, a su discreción, optar por el precio de compra imputable a la parte afectada, o la emisión de un crédito si el precio por lo tanto, sigue pendiente de pago.

Kaba Ilco Corp. vende sido fabricados con máquinas. El comprador asume todos los riesgos, y Kaba Ilco Corp. no será responsable por cualquier razón, si la máquina ha sido sometida a una instalación inadecuada, uso inadecuado, mantenimiento incorrecto o inadecuado, negligencia, si la modificación o alteración no autorizada se realiza en la máquina, o en caso de accidente. Para mayor certeza, ninguna máquina no funciona de acuerdo con las instrucciones de Kaba Ilco Corp. impreso o explotados más allá de su capacidad nominal no estarán cubiertos por esta o cualquier otra garantía.

Cualquier y toda garantía hecha por Kaba Ilco Corp. en cualquier máquina, producto o componente de la misma sólo será efectiva si y por el tiempo que el comprador cumple con todas las obligaciones de pago de conformidad con el pedido del comprador aceptado y reconocido. El incumplimiento de estas obligaciones de pago, se anulará todas las garantías y no ampliar el período de tiempo durante el cual máquina, producto o componente del mismo está garantizado independientemente de si el pago se hizo con el tiempo.

Estas garantías son, en lugar de y no en adición a cualquier otra garantía de la condición, expresa o implícita, incluyendo, sin limitación de comercialización, idoneidad para un propósito particular o defecto latente. El comprador libera Kaba Ilco Corp. de cualquier responsabilidad por cualquier motivo que no sea una violación de las garantías a continuación.

La responsabilidad de Kaba Ilco Corp. no será en ningún caso, incluida la negligencia, el precio de compra de la máquina defectuosa, ni Kaba Ilco Corp. será responsable por daños personales, daños materiales o daños consecuentes.

Utilice exclusivamente piezas de repuesto Kaba Ilco Corp. en este equipo!

ATENCIÓN - AVISO DE SEGURIDAD

MPORTANTE: POR FAVOR LEA CUIDADOSAMENTE ANTES DE FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA

La seguridad comienza con la educación, y continúa con la aplicación adecuada ... TODO el personal que opere esta máquina debe leer el manual de instrucciones suministrado para obtener información sobre cómo utilizar correctamente el Ilco 057 HS. La probabilidad de accidentes y miscuts se reducirá considerablemente.

General de Seguridad:

- Gafas de seguridad deben ser usados para reducir la posibilidad de una lesión ocular mientras se conduce, o en las inmediaciones de los equipos de llaves.
- Siempre apague la máquina antes de realizar ajustes, o la inserción o eliminación de claves.
- La máquina debe estar ubicado en una zona accesible sólo por los operadores autorizados. Ubicación debe ser tal que los clientes y demás personal no están sujetos a posibles lesiones de “virutas”.
- No pase por alto las características de seguridad integradas en la máquina. Eliminación o modificación de escudos de seguridad, guardias de corte y otros dispositivos de seguridad deben estar estrictamente prohibido.
- En ningún momento las partes de accionamiento mecánico de la máquina se toca mientras está en funcionamiento. Cuidado extra debe ser tomado por el operador para asegurar que la ropa suelta, pelo largo, etc se mantienen en el área de operación de la máquina.
- El equipo ha sido específicamente diseñado y construido para los principales propósitos de corte y sólo se debe operar de acuerdo al manual de su operador. Todos los demás usos son en absoluto recomendable, son potencialmente peligrosos, y no se debe intentar! Tal uso inmediato, se anulará la garantía de la máquina.
- Algunos estados tienen restricciones de edad específicos sobre el funcionamiento de ciertos tipos de equipos. Revise las ordenanzas locales y estatales para el cumplimiento. of equipment. Check local and state ordinances for compliance.

Seguridad eléctrica:

- (120 modelos voltios) La máquina está diseñada para funcionar con 120 voltios AC, 60 Hz de corriente eléctrica. Se suministra con un enchufe de tres patas que se debe utilizar con una toma de tres patas única salida. No anule el propósito de seguridad del enchufe mediante la modificación o el uso de medios de nongrounded.
- Para reducir el riesgo de incendios o descargas eléctricas, no exponga o utilice la máquina en lugares húmedos o mojados.
- Los problemas eléctricos deben ser remitidos a los técnicos de reparación calificado. Si la máquina está en garantía, póngase en contacto con Kaba Ilco Corp. (Kaba Ilco Corp. también ofrece servicio de reparación de máquinas fuera de garantía. Contacte con nosotros para más detalles.)
- Desenchufe siempre la máquina antes de abrir el capó o el cambio de la cuchilla.

INTRODUCCIÓN

El Ilco 057 SA es una ingeniería de precisión de la máquina clave específicamente diseñado para la duplicación de llaves de alta seguridad de tipo. De fábrica, la Ilco 057 SA eficientemente duplicado de alta seguridad “vía interna y externa” llaves del automóvil (como el usado por Honda, Mercedes Benz, GM, Volvo y otros). Adaptadores opcionales y cuchillas son necesarias para que la Ilco 057 SA de duplicados de las llaves para los modelos vhicle determinado (ver página 15).

Esta máquina clave única tiene la capacidad de duplicados de las llaves a las especificaciones exactas, el resultado de la precisión de sus partes críticas. El Ilco 057 SA fue diseñado con el operador en mente, de la versatilidad de las mordazas a su fácil con una sola mano.

Debido a la naturaleza de precisión de las mordazas, de evitar cualquier abuso que puedan dañar o reducir su exactitud. Tratar con cuidado y las mandíbulas le ayudará a producir las claves precisas para años.

INSTRUCCIONES DE DESEMBALAJE

Al desembalar el Ilco 057 HS, se dará cuenta de los materiales de relleno y la posible presencia de aceite lubricante para prevenir la oxidación y la corrosión. Antes de usar esta máquina, limpie cualquier exceso de grasa o aceite. Lubricar sólo las partes en movimiento. Se recomienda guardar el embalaje original para su posterior envío, si es necesario.

Coloque la máquina clave en un banco fuerte, el trabajo de nivel con buena iluminación. El receptáculo de 120 VCA debe estar debidamente conectado a tierra. No utilice un adaptador de dos puntas. Extraiga todos los cortadores, guías de clave, y los adaptadores. Limpie cada parte libre de grasa y aceite. Asegúrese de mantener todas las piezas de funcionamiento lo más libre posible de residuos de corte para mantener un funcionamiento sin problemas. Tienda de Accesorios de una manera organizada, protegiendo de daño o pérdida.

Se recomienda encarecidamente que este manual sea leído detenidamente por quien vaya a operar el Ilco 057 HS. Fig. Uno debe ser estudiado con el fin de aprender las partes generales de funcionamiento de la máquina y su nomenclatura.

¡CUIDADO! NO DESTRUIR O DESCARTAR LA TIENDA CAJA DE CARTÓN CON CUIDADO EN UN LUGAR SEGURO. EN CASO DE UN PROBLEMA CON LA MÁQUINA, DEBERÍA SER DEVUELTO A NUESTRAS INSTALACIONES DE SERVICIO EN SU CAJA PROTECTORA ORIGINAL.

TRANSPORTE DE LA 057 HS

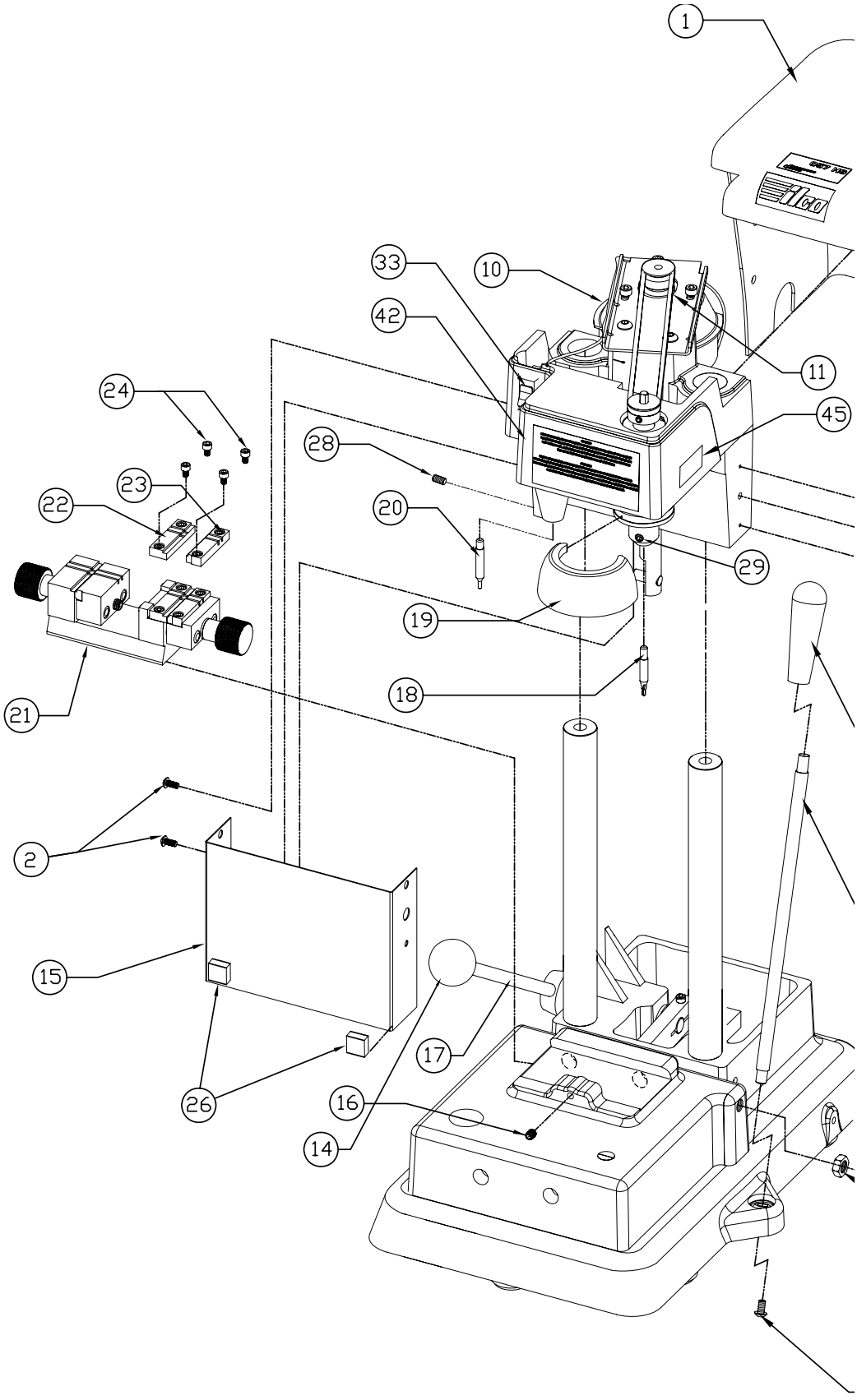
El Ilco® 057 HS es “inversor amistoso”, que lo hace ideal para el uso móvil (220 vatios run/460 vatios pico). La mesa de transporte está diseñado para permitir el movimiento suave al cortar teclas y no se inmoviliza en su lugar cuando no está en uso. La mesa de transporte se mantiene en su lugar por casquillos que están unidos a los extremos de las varillas de conexión XY.

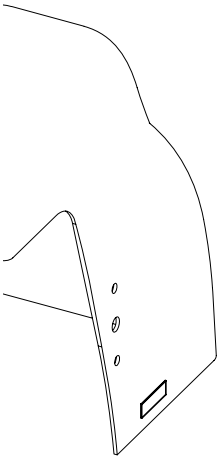
¡IMPORTANTE!

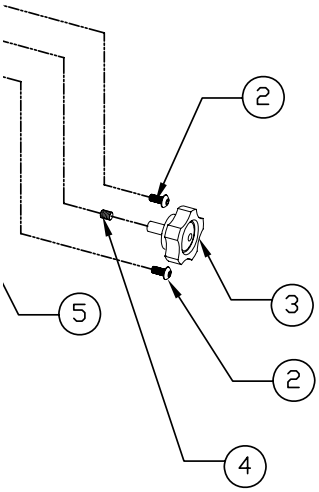
Al montar el HS 057 en un vehículo, o cuando la unidad está siendo transportado, se recomienda que usted asegura la tabla mediante una correa o cordón bungee. Si la tabla no está debidamente asegurada, se cerrará de golpe de lado a lado y de atrás hacia adelante durante el transporte. Este movimiento puede desplazar los casquillos que sujetan la tabla en su lugar.

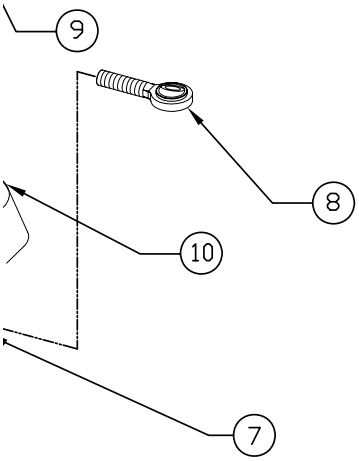
También se recomienda que se mantenga el bloque de espuma de poliestireno en el embalaje original para proporcionar una protección adicional cuando la tabla está fijado para el tránsito.

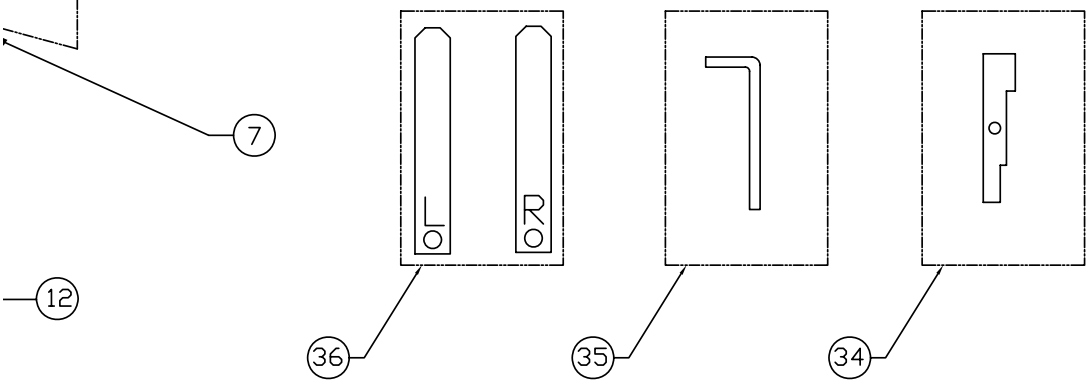
VISTA DE ENSAMBLE







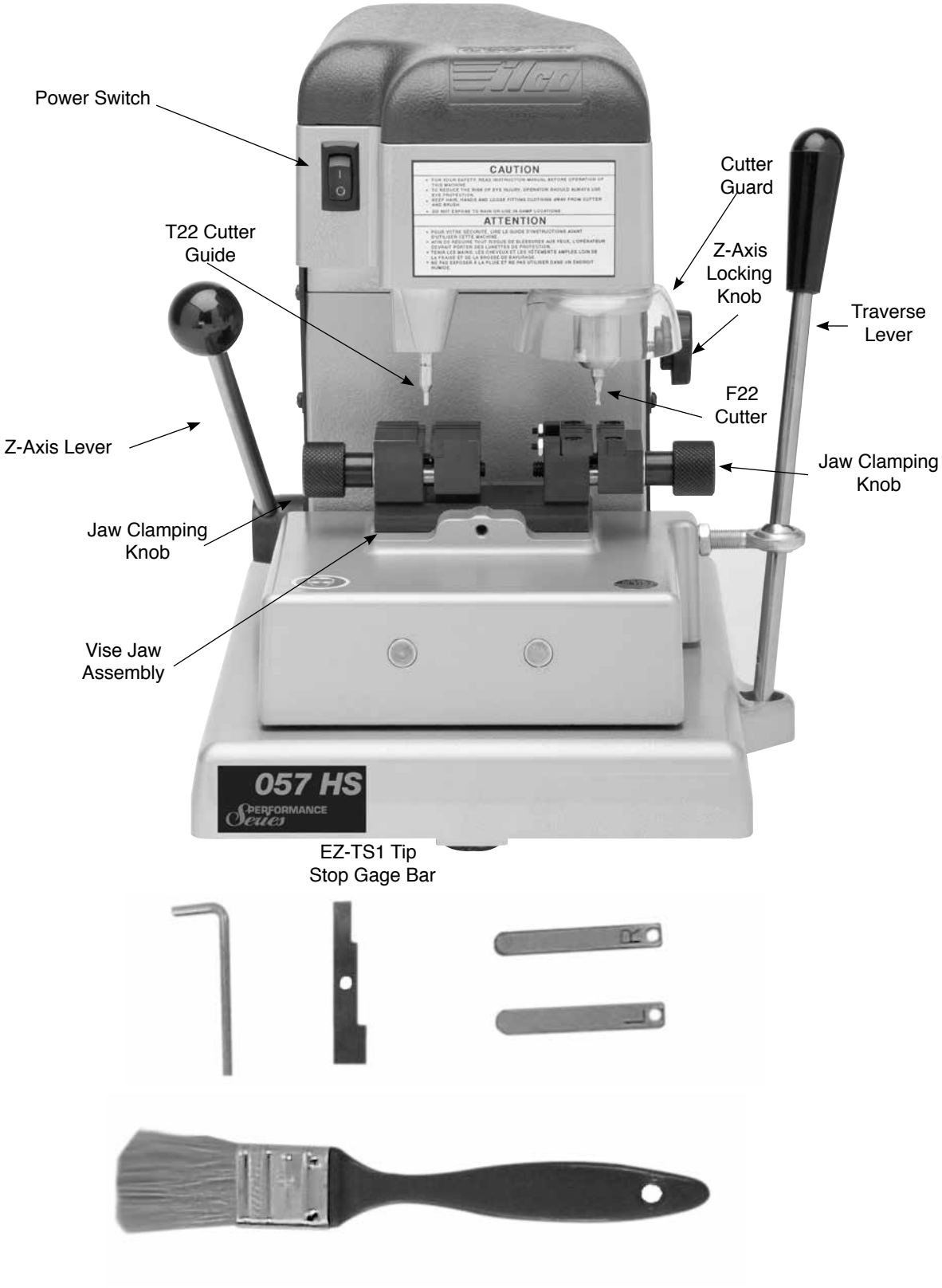




Item #	Code No.	Description
1	600938	Hold Assembly
2	174151	8-32 x 3/8 Hood Screws
3	132847	Z-Axis Locking Knob
4	132848	Brass Pellet
5	131516	Handle Knob
6	132851	Z-Axis Spring
7	132846	Jam Nut
8	132849	Rod End Bearing
9	132827	X-Y Joystick Shaft
10	502698M	Motor Sub Assembly
44	132850	Drive Belt
14	129600	Z-Axis Handle Knob
15	132364	Front Shield
16	174145	1/4-20 x 1/2 Socket Head Set Screw
17	132825	Z-Axis Handle
18	132882	F22 Cutter
19	132364	Chip Shield
20	132852	T22 Cutter Guide
21	132819	Vise Jaw Sub-Assembly (complete)
22	132815	Fixed Jaw Insert
23	132814	Mobile Jaw Insert
24	174192	Jaw Insert Screws
26	129493	Rubber Bumper
28	174198	1/4-20 x 3/7 Socket Head Set Screw
29	174061	1/4-28 x 5/16 Set Screw
33	132854	Power Switch
34	131992	Tip Gage
35	129109	1/8” Hex Wrench
36	132883	Depth Calibration Gage Set
42	131809	Caution Label
45	132859	Replacement Parts Label

IDENTIFICACIÓN DE LAS PARTES DE FUNCIONAMIENTO

Fig. 1



OPERACIÓN BÁSICA

El HS 057 está diseñada para duplicar llaves de alta internos y externos-la pista de seguridad del automóvil. La mayoría de las versiones de estos dos estilos de clave puede ser duplicada sin requerir el uso de accesorios adicionales. Los accesorios opcionales para el número limitado de aplicaciones que lo requieran se muestran en la página 15.

Pista externa

pista interna

Tres pasos básicos que se producen antes de que el proceso de duplicación en realidad comienza:

1. Selección blanco clave: La forja seleccionada debe ser correcta para la aplicación deseada.
2. Cutter / Selección de corte Guía: La guía de corte y corte (F22 y T22), siempre con el SA 057 es correcta para la duplicación de casi todos los internos / externos vía llaves del automóvil. Los últimos modelos de llaves de Lexus (identificados por tener cortes en un solo lado de la llave) requieren un cortador y la guía de corte (F44SPL y T44), disponible en su distribuidor Kaba Ilco.
3. Posicionamiento de la forja y la clave de patrón: También se conoce como “medir”, este proceso implica la inserción de las teclas en blanco y el patrón en las fauces de la máquina torno de una manera que asegura la colocación apropiada de los cortes en el espacio en blanco durante el proceso de duplicación.
   Importante: Algunas teclas de requerir el uso de un adaptador opcional con el fin de asegurar correctamente la clave de mordaza de una máquina clave. Consulte la tabla en la página 15 para obtener una lista de las teclas de los números involucrados y se requiere un adaptador parte.

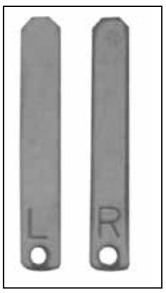
Instalación de corte y cortador Guía / Calibración
Nota: Asegúrese siempre de que la potencia de la máquina es “off” antes de instalar o cambiar las cuchillas!

El cortador y la guía de corte debe “coincidir” y la máquina de estar bien calibrados, con el fin de teclas de acceso correcta.

Después de seleccionar la herramienta y guía necesaria para la aplicación deseada, los instala según las instrucciones. Nota: La máquina de la profundidad de corte de ajuste se debe reiniciar cada vez que se instala una guía de corte o corte en la máquina.

INSTALACIÓN DE CORTE Y GUÍA DE CORTE Y CALIBRACIÓN DE LA MÁQUINA

Herramientas Necesarias: 2.5 mm Stylus (T22)
2.5 mm Cutting Bit (F22)
1/8” Allen Key
Left Side Calibration Key (marked **L**)
Right side Calibration Key (marked **R**)



NOTA: La clave de calibración **R** es ligeramente más grueso (.002 “) de la tecla de calibración L. Esto evitará que la broca de corte entre en contacto con la mordaza cuando la cabeza se baja en la posición de corte.

ATENCIÓN - ASEGÚRESE de que el interruptor de arranque del motor está en la posición OFF (O)!

1. Coloque la llave de calibración lado izquierdo (marcado con una L) en la ranura de la izquierda clave de la Asamblea mordaza y seguro en su lugar girando en sentido horario. (Fig. 4)
2. Coloque la llave de calibración lado derecho (marcado como R) en la ranura del lado derecho fundamental de la Asamblea mordaza y seguro en su lugar girando en sentido horario.
3. Gire el protector del chip de plástico para permitir el acceso al husillo poco de corte.
4. Inserte la guía de corte adecuado (normalmente T22) en la manga sobre la tecla lateral de calibración a la izquierda hasta que toque fondo. Asegúrela apretando el tornillo de ajuste en la vaina de sujeción de la guía. (Fig. 5)
   ¡CUIDADO! No apriete demasiado el tornillo de fijación. Apretar demasiado el tornillo de ajuste puede causar daños a la carcasa de aluminio del conjunto de la cabeza.
5. Inserte el cutter adecuado (normalmente F22) en el eje de la derecha (no apriete los tornillos de bloqueo de corte establecido aún). (Fig. 6)

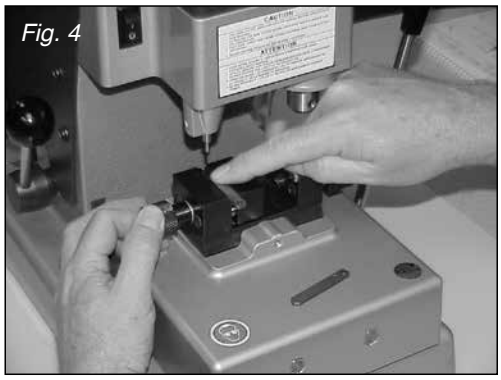


Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6

INSTALACIÓN DE CORTE Y GUÍA DE CORTE Y CALIBRACIÓN DE LA MÁQUINA

6. Baje el conjunto de la cabeza tirando hacia abajo la palanca del eje Z mando situado en la parte izquierda de la máquina hasta que los contactos Stylus ligeramente la tecla “L” de calibración. (Fig. 7)
7. Mientras se mantiene un ligero contacto con la llave de calibración, apriete el botón de bloqueo del eje Z se encuentra en el lado derecho de la máquina para mantener la cabeza principal en su lugar. (Fig. 8)
8. Si se hace correctamente, tanto el cortador y la guía de corte debería estar ahora en contacto con las teclas de calibración correspondiente.
9. Apriete los dos (2) tornillos de fijación en el eje de corte para asegurar la broca de corte en su posición. (Fig. 9)
10. Gire el protector del chip de plástico en la posición de seguridad en los bits de corte. (Fig. 10)
11. Suelte el botón de bloqueo del eje z, y elevar la cabeza principal.
12. Retire las dos llaves de calibración y almacenar para uso futuro.
13. **El HS 057 está listo para su uso**.

Fig. 7

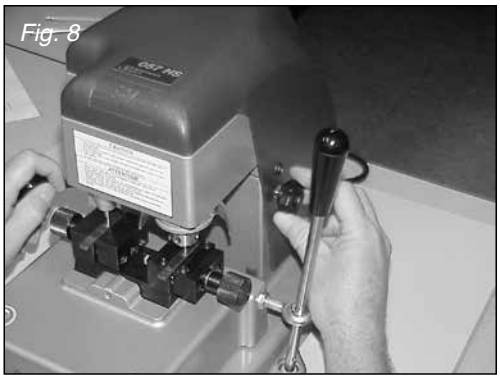


Fig. 8

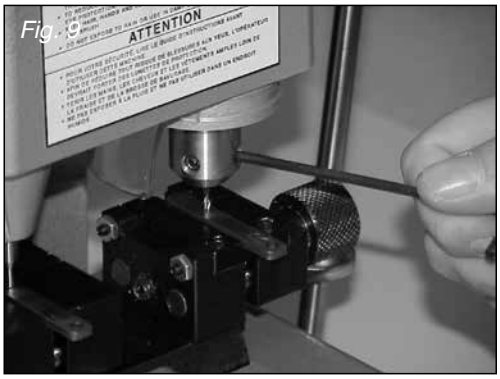


Fig. 9

Fig. 10

Medir

Una vez que la tecla correspondiente en blanco ha sido seleccionado y la calibración de la profundidad verificada, el único paso que queda antes de que realmente duplicar la clave está en "pinza y medir" la clave del patrón y la forja. Medir es simplemente el proceso de posicionamiento de las dos teclas para asegurar que el patrón de corte de la llave original se copia en el blanco de llave en la posición correcta.

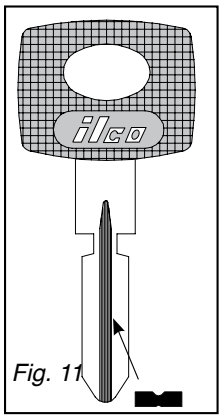


Fig. 11

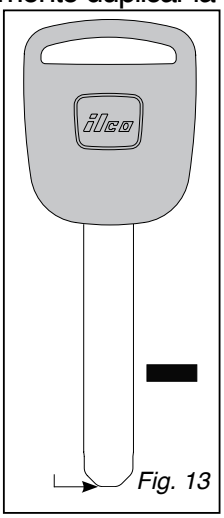


Fig. 13

Hay dos tipos generales de las claves que puede ser duplicada en el SA Ilco 057; hombro calibrar las llaves y claves de punta calibrada. Estos términos se refieren al método por el cual la clave es la orientación correcta en una cerradura de cilindro, en relación con sus patas o "vasos". Se ajustarán a la Ilco 057 mordazas SA mediante diferentes técnicas.

Hombro calibrada Keys (Ver Fig. 11). - Las teclas que tiene un hombro distintos cuadrados, como el S48HF-P. Estas teclas están situadas en la prensa para que la superficie del hombro está en contacto con el borde delantero de las mordazas de la prensa cuando el botón de la abrazadera se aprieta. (Ver Fig. 12.)

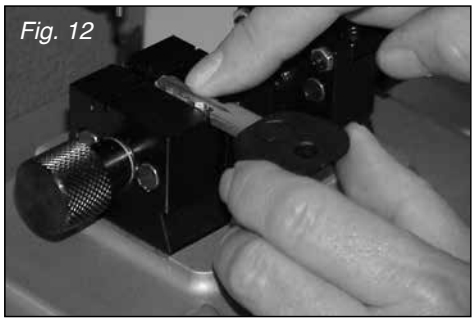


Fig. 12

Consejo calibrada Keys (ver Fig. 13). - Las teclas que no tienen los hombros (HO01 PT-LX90-P, etc), o si su hombro no es cuadrado en blanco a la clave (S50HF-P, etc) se miden con la punta de la clave como punto de referencia de posicionamiento. Estas claves se colocan mediante la colocación de la parada del Consejo de Abogados Gage en una ranura correspondiente de la mordaza a la izquierda (Fig. 14) y permitiendo que la punta de la llave patrón de ponerse en contacto con la superficie de la barra de Gage lado antes de apretar la perilla de cierre de la mandíbula para asegurar la clave (Fig. 15). Nota: la "ranura apropiada" suele ser el más alejado del frente de la prensa, teclas de acceso directo sin embargo, puede requerir el uso de la primera ranura, para que sus consejos para hacer contacto con la barra de Gage. Una vez que la clave está sujeta en su lugar, establecer el ajuste de altura vertical como se describe en la página 12 bajo "Procedimiento Duplicar".

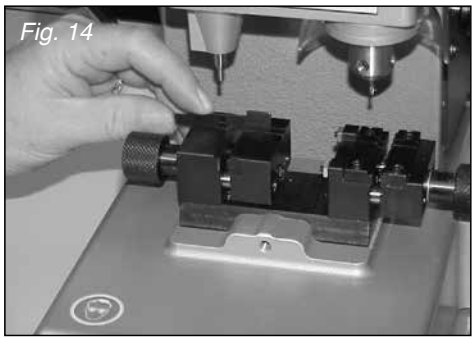


Fig. 14

Luego tomar la punta de la barra parada Gage e insertarla en la ranura de la misma en el maxilar lado derecho de prensa, el posicionamiento de la clave en blanco en contra de su superficie lateral (como se hizo con la clave de patrón). Retire el tope de punta de la barra de sujeción Gage después de la forja.

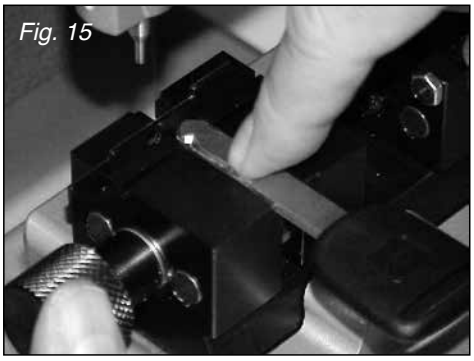
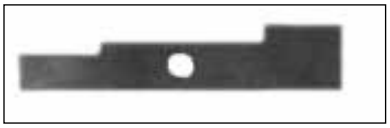


Fig. 15


EZ-TS1 Tip Stop Gage Bar

LA DUPLICACIÓN DE LLAVES PROCEDIMIENTOS

NOTA: Siempre utilice gafas de seguridad cuando opere el Ilco 057 SA o de cualquier dispositivo de corte otra tecla.

Preparación de la máquina para la duplicación se compone de los siguientes pasos:

- Asegurarse de que la cuchilla adecuada y la guía de corte se han instalado para el uso previsto (por lo general F22 de corte y una guía de corte T22)
- Colocación y sujeción de la clave de patrón en la mordaza izquierda
- Ajuste de la profundidad de corte vertical
- Colocación y sujeción de la forja en el maxilar lado derecho de prensa

La duplicación de una llave (la preparación para el corte de la clave):

Las claves internas y externas de alta pista de seguridad del automóvil no son nada difíciles de duplicar, que sólo requieren que el operador de la máquina siga los pasos que se requieren en el orden requerido.

1. Compruebe que el cortador apropiado y guía de corte se instalan en la máquina (normalmente F22 de corte y T22 guía de corte) y que el ajuste de la profundidad es correcto (como cubierto en las páginas 9 y 10).
2. Posición (calibre) y la abrazadera de la clave de patrón en la mordaza tornillo a la izquierda (no introduzca la clave en blanco aún). Claves de calibre utilizando el método apropiado para la clave (en calidad cubiertos antes, la elección es dejar de punta ya sea o deje de hombro para medir la clave). Mientras aprieta la mandíbula de la máquina de sujeción Tiradores de claves seguras, use su dedo para aplicar una ligera presión en su superficie superior para ayudar a asegurar que las llaves no se sujetan a un ángulo (inclinación).

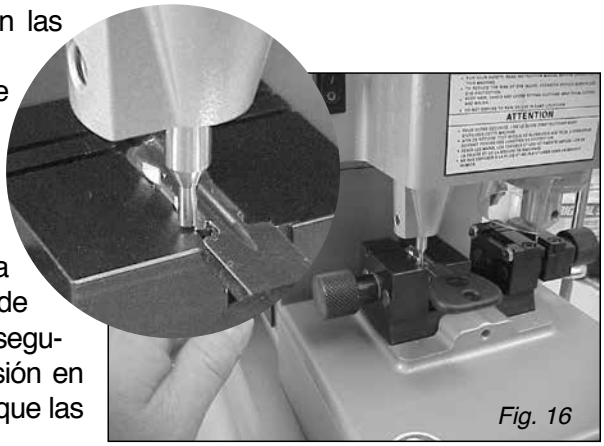


Fig. 16

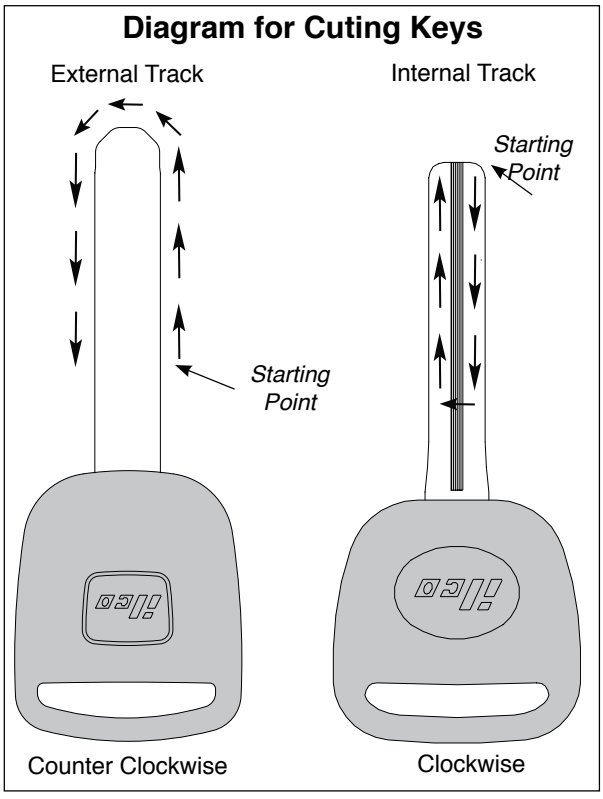
3. Use la palanca del eje Z manija para bajar la cabeza de corte, permitiendo que la punta de la guía de corte para entrar en contacto muy ligero con un área de corte en el patrón de clave. (Fig. 16) El uso de la máquina Traverse palanca si es necesario para la posición de la guía de corte en un área de corte.
4. Si bien la utilización de la palanca del eje Z manejar para mantener este contacto la luz, apriete el botón de bloqueo del eje Z para asegurar la cabeza de corte en esta posición. **ADVERTENCIA: No ejerza demasiada presión en la palanca del eje Z en este paso, ya que esto hará que sea difícil de rastrear la clave del modelo, o llevar a la corte accidental de contacto contra la superficie de la mandíbula derecha tornillo de banco durante el proceso de corte.**
5. Inserte ahora, la posición y apretar el blanco de llave usando el procedimiento adecuado para el tipo de clave que participan.

Fig. 17

La duplicación de procesos:

1. Con el blanco y la tecla patrón ahora correctamente sujetado en la unidad de la máquina de mordaza, gire el protector de corte en la parte delantera y pulse el botón de encendido para arrancar la máquina. (Fig. 17) **ADVERTENCIA: Al igual que con cualquier máquina herramienta, se recomienda que el operador use gafas protectoras o una forma similar de protección para los ojos cada vez que la máquina está en uso!**

2. El “punto de partida” de la corte dependerá del tipo de clave se va a duplicar. Como el uso de un router (como en la carpintería), hay una “correcta” sentido de la marcha que se mantenga, que depende del estilo de la clave que se está cortando. Consulte el siguiente diagrama para las recomendaciones en este sentido.
3. Con el “punto de partida” determinado, el uso de la máquina atravesar la palanca para comenzar a cortar en el borde de la pieza en el lugar indicado. Normalmente se utiliza la mano derecha para mover la palanca, lo que permite su mano izquierda para ser colocado en el borde izquierdo de la mesa de transporte para proporcionar apoyo adicional durante el proceso de corte. (Fig. 18)
4. Preste atención a la guía de corte durante el uso de la palanca de desplazamiento para “rastrear” por los recortes en la tecla del patrón. (Fig. 19) El objetivo es utilizar una constante, aunque la presión, manteniendo el contacto entre la guía de corte y el patrón de corte de la llave, no aplique una fuerza excesiva! Consejo: Teclas con cortes muy profundos son mejor corte con más de una pasada ... un primer “superficial” de primer paso, y luego un segundo paso para eliminar el material no se elimina en la primera. Tenga cuidado al cortar, no pasar por alto cortando todo el material necesario ... sobre todo con cortes profundos. Tenga cuidado de no dejar una “isla” de material sin cortar a lo largo del borde de la llave.
5. Después de los recortes en el primer lado de la clave se han producido, pulse el interruptor de encendido en la posición “off”, y darle la vuelta al blanco de llave otra vez, volver a medir, y repetir el proceso de corte. La clave del modelo no tienen que ser removidos o se volcó en este punto.



6.Al finalizar, es importante verificar la copia de la llave y compararlo con el patrón de clave. Tenga especial cuidado para asegurar que no han dejado material en el duplicado de la llave que debería haber sido cortado. Rebabas o exceso de rugosidad debido al corte una clave es indicativo de un cortador de mate. Esto se debe quitar de la llave antes de probarlo en su cerradura previsto, raspado de la zona peligrosa con el borde de la barra de EZ-Gage TS1 Consejo parada normalmente eliminar cualquier rebaba resultante. (Fig. 20 y 21)

Fig. 18

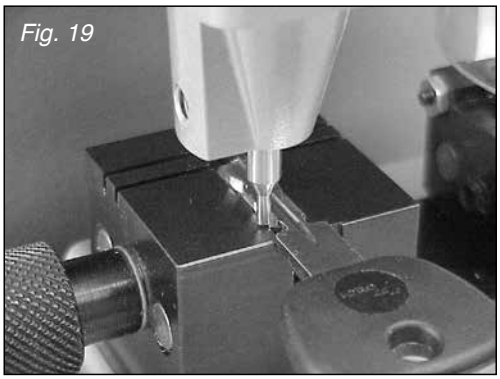


Fig. 19

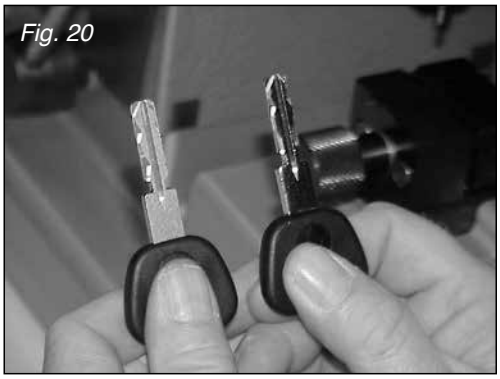


Fig. 20

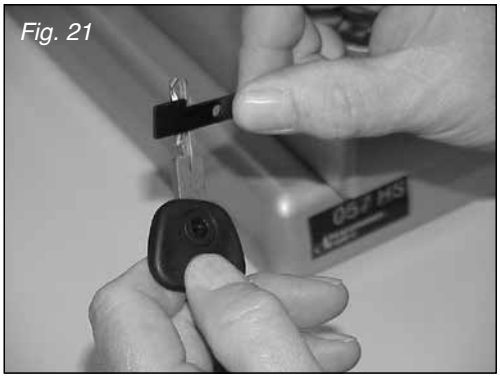


Fig. 21

LA DUPLICACIÓN DE LLAVES PROCEDIMIENTOS

Consejos clave de corte

Los siguientes son algunos consejos que harán que sus esfuerzos clave de la duplicación de más productivas.

1. Operar el Ilco 057 SA en un lugar bien iluminado, área de trabajo razonablemente limpia.
2. Vuelva a colocar la cuchilla en la máquina cuando se empieza a ser aburrido. Los síntomas incluyen rebabas visibles en las claves duplicadas producido, mayor ruido y la presión notablemente más necesarios para su corte.
3. Mantenga un cortador de repuesto a mano para la máquina, el gasto ligero es pequeña comparada con el potencial de ventas perdido usted podría experimentar la espera de un reemplazo.
4. Mantenga un cepillo pequeño, cerca de la Ilco 057 SA, en todo momento. No permita que las virutas clave para acumular en la máquina, el cepillado de la mordazas apagado después de cada par de claves es muy importante y puede ayudar a prevenir miscuts.

Mantenimiento

Especial LUBRICACIÓN Los lubricantes de larga duración se aplicaron a su 057 SA, durante el montaje. Lubricación campo de la máquina no es ni necesaria ni deseable. La mayoría de los lubricantes se tienden a atraer el polvo y residuos del corte de las piezas móviles de la máquina, posiblemente afectar negativamente el buen funcionamiento.

LIMPIEZA-más que con otros tipos de máquinas de corte clave, aquellos diseñados para cortar las llaves de alta seguridad requieren que las partes en movimiento y las superficies de prensa de la mandíbula de la máquina se mantenga lo más libre posible de polvo, tierra y escombros de chips creados durante la tala proceso. Un cepillo de cerdas duras (suministrado) mantuvo cerca de la máquina es ideal para este propósito. Utilizando el pincel para mantener el polvo y los escombros de chips que se acumule en la máquina ayudará a asegurar que la máquina proporciona los resultados más exactos posibles .... y la operación más! Prestar especial atención a las superficies mordaza ... la acumulación de desechos de chips repercutirá negativamente en la correcta sujeción de las llaves. (Fig. 22)

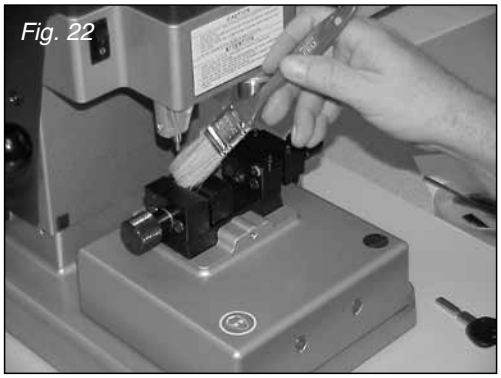
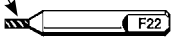
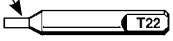
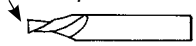
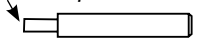
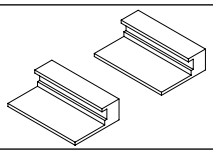
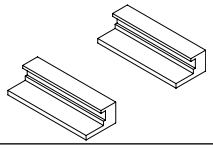


Fig. 22

Vida útil del cortador, cortadores poco a poco aburrido por el uso. No hay un conjunto de “número” de las teclas que se puede cortar con un cúter en particular. Material clave en blanco y la presión de corte todos influyen directamente en la vida de corte efectivo. Para las máquinas de este tipo, 30-50 claves está en la media. Las señales de que un cortador es aburrido o ser sordo incluyen: aumento de nivel de ruido durante el corte, la presión adicional debe ser ejercida para “hacer el corte de corte”, y la presencia de una zona peligrosa (fresa) a lo largo del lado de las teclas que se cortan.

VISE-JAW SUPERFICIES condiciones normales de uso, la mordaza de sujeción superficies que proporcionan un rendimiento excepcional de sujeción durante varios años. Las superficies de la mandíbula puede ser reemplazado cuando ya no sea capaz de teclas de control adecuado (por el desgaste normal o por el contacto de corte).

Cutter	Cutter Guide	Application
2.5 mm tip diameter  *F22 - optional item except with Lexus*	*2.5 mm tip diameter*  *T22 - optional item except with Lexus*	GM, Chrylser, Ford, BMW, Mercedes Benz, Volvo, Infiniti, Saab, Honda, VW Audi and most Lexus
2 mm tip diameter  *F44SFL*	*2 mm tip diameter*  *T44*	Required for cutting “New Style” Lexus keys (cuts found on just one side of key.

	To Fit	Part No.	Description
	VW/Audi, Porsche, BMW & Rover	BD0723XXXX	Pair of clamping adapters - will allow user to cut VW/Audi, Porsche, BMW and Rover keys (2-track style)
	Mercedes	BD0722XXXX	Pair of clamping adapters - will allow user to cut 2-track Mercedes

Kaba Ilco Corp.
400 Jeffreys Road • Rocky Mount, NC 27804
Phone 800.334.1381 • Fax 252.446.4702
www.kaba-ilco.com